

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
30. November 2000 (30.11.2000)

PCT

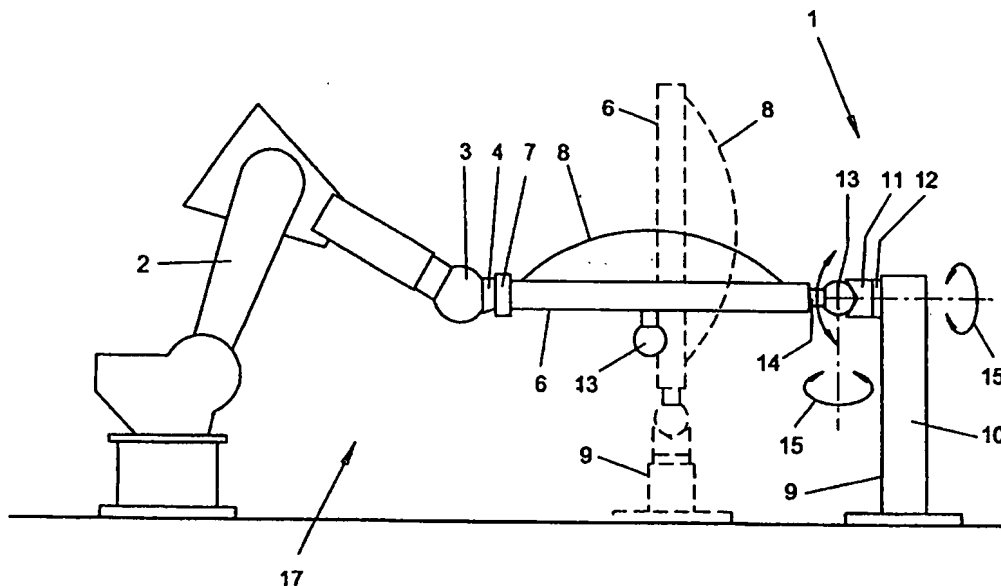
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 00/71292 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: B23K 37/047, (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
B25J 9/16, B23Q 17/22 US): KUKA SCHWEISSANLAGEN GMBH [DE/DE];
Blücherstrasse 144, D-86165 Augsburg (DE).
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP00/04452 (72) Erfinder; und
- (22) Internationales Anmeldedatum: 17. Mai 2000 (17.05.2000) (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): STIMMEL, Burkhard
[DE/DE]; Schätzlerstrasse 8, D-86150 Augsburg (DE).
FISCHER, Wolfgang [DE/DE]; Joh.-Seb.-Bach-Strasse
19, D-86199 Augsburg (DE).
- (25) Einreichungssprache: Deutsch (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch (74) Anwälte: ERNICKE, Hans-Dieter usw.; Schwibbogen-
platz 2b, D-86153 Augsburg (DE).
- (30) Angaben zur Priorität: 299 09 047.7 22. Mai 1999 (22.05.1999) DE (81) Bestimmungsstaat (national): US.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: POSITIONING DEVICE FOR A WORKPIECE HOLDER WORKPIECES

(54) Bezeichnung: POSITIONIERVORRICHTUNG FÜR WERKSTÜCKTRÄGER ODER WERKSTÜCKE



(57) Abstract: The invention relates to a positioning device (1) for workpiece holders (6) or workpieces (8) that are held or guided by a multiaxis manipulator (2). The positioning device (1) has at least one locating device (9) in which the workpiece holder (6) and the workpiece (8) can be movably supported in one or several axes (15) and oriented in different positions. The locating device (9) has at least one centering support preferably embodied as a prism or cone and mounted in a stationary or movable stand (10).

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Positioniereinrichtung (1) für Werkstückträger (6) oder Werkstücke (8), die von einem mehrachsigen Manipulator (2) gehalten und geführt werden. Die Positioniereinrichtung (1) hat dabei mindestens eine Aufnahmevorrichtung (9), an der der Werkstückträger (6) und das Werkstück (8) in ein oder mehreren Achsen

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 00/71292 A1



(84) **Bestimmungsstaaten (regional):** europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes, und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

- *Mit internationalem Recherchenbericht.*
- *Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen.*

(15) beweglich abgestützt sind und in unterschiedlichen Lagen orientiert werden können. Hierbei hat die Aufnahmevorrichtung (9) mindestens eine Zentrieraufnahme, die vorzugsweise als Prisma oder als Konus ausgebildet ist und an einem ortsfesten oder beweglichen Gestell (10) angeordnet ist.

BESCHREIBUNG

Positioniervorrichtung für Werkstückträger oder Werkstücke

- 5 Die Erfindung betrifft eine Positioniervorrichtung für Werkstückträger oder Werkstücke, die von einem mehrachsigen Manipulator gehalten und geführt werden mit den Merkmalen im Oberbegriff des Hauptanspruchs.
- 10 In der Praxis ist es bekannt, daß mehrachsige Manipulatoren, insbesondere mehrachsige Industrieroboter, Werkstückträger oder Greifeinrichtungen mit ein oder mehreren Werkstücken halten und führen. Die Positioniergenauigkeit hängt von der Bahnengenauigkeit und
- 15 der Steifheit des Roboters ab.
- Aus der Praxis sind ferner Drehtische als Positioniervorrichtungen für Werkstücke bekannt. Die Werkstücke müssen hierbei umgespannt und auf dem Drehtisch
- 20 positioniert werden. Sie können dann von einer Bearbeitungsvorrichtung bearbeitet werden. Nach Beendigung des Prozesses müssen die Werkstücke wiederum umgespannt und weitertransportiert werden. Anstelle von Drehtischen werden auch Drehtrommeln oder Drehwändepositionierer
- 25 eingesetzt. Diesen Geräten ist außerdem der Nachteil zu eigen, daß sie wegen ihrer beschränkten Kinematik auch keine optimale Prozeßlage und -orientierung für die Werkstücke bieten.
- 30 Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Möglichkeit zur besseren und genaueren Positionierung von Werkstückträgern oder Werkstücken aufzuzeigen, welche von einem mehrachsigen Manipulator gehalten und geführt werden.

Die Erfindung löst diese Aufgabe mit den Merkmalen im Hauptanspruch.

Die erfindungsgemäße Positioniervorrichtung bietet eine wesentliche Verbesserung der Positioniergenauigkeit. Der Manipulator stützt den Werkstückträger oder das Werkstück an der Positioniervorrichtung ab. Zudem hat die Positioniervorrichtung eine Aufnahmeeinrichtung, die eine bewegliche Abstützung mit ein oder mehreren Bewegungsachsen erlaubt. Dadurch kann der Manipulator den Werkstückträger oder das Werkstück in unterschiedlichen Lagen orientieren, ohne die Abstützung der Positioniervorrichtung zu verlassen. Das Werkstück kann dadurch in verschiedene bearbeitungsgünstige Lagen gebracht werden.

Bei einem Schweißprozeß kann das Werkstück z.B. zumindest weitgehend in einer für das Schweißbad günstigen Wannenlage gehalten werden. Zudem ergibt sich eine bessere Zugänglichkeit für die zugeordneten Bearbeitungsvorrichtungen, insbesondere für Arbeitsroboter. Durch die Positioniereinrichtung und die zusätzliche Werkstückabstützung kann der Manipulator oder Positionierroboter höher belastet und in gewissen Bereichen auch gezielt und kontrolliert bis an die Sicherheitsgrenze belastet werden. Zudem ist es möglich, daß in einem verketteten Zellensystem eine Weitergabe des Werkstücks beziehungsweise Werkstückträgers in die Folgezellen geschehen kann. Die erfindungsgemäße Positioniervorrichtung läßt sich in Verbindung mit unterschiedlichsten Werkstückbearbeitungsprozessen und Bearbeitungseinrichtungen einsetzen. Hierbei ergeben sich auch Vorteile für die Qualitätssicherung.

Von besonderem Vorteil ist eine mehrachsige Orientierung über eine als Prisma oder Konus ausgebildete Zentrieraufnahme. Diese bietet eine Orientierungsmöglichkeit in drei Schwenkachsen. Durch

zusätzliche translatorische Bewegungsachsen kann auch eine sechssachsig Orientierungs- und Positionierungsmöglichkeit geschaffen werden. Dies bietet besondere Vorteile bei der Einhaltung der optimalen Bauteillage auch bei gekrümmten Bahnen durch synchrones Verfahren des Manipulators und des Arbeitsroboters.

Wenn das Werkstück an einem Werkstückträger gespannt ist und mit diesem positioniert wird, kann über den Werkstückträger auch der Werkstücktransport realisiert werden. Dabei können Umspannarbeiten entfallen. Die Automationsflexibilität steigt. Wartungsarbeiten am Werkstückträger können offline geschehen, wodurch die Anlagenverfügbarkeit steigt. Ferner ist eine zeitliche Entkoppelung des manuellen Einlegevorgangs vom Bearbeitungsvorgang möglich. Bei Verwendung unterschiedlicher Werkstückträger ist zudem ein Typenmix ohne größeren Aufwand möglich. Hierbei werden die Werkstückträger über standardisierte Werkzeugwechsler an- bzw. abgekoppelt.

Die Erfindung ermöglicht es ferner, die Bearbeitungsschritte und damit die Zahl der zu durchlaufenden Bearbeitungsstationen zu reduzieren. Durch die bessere Orientierungsmöglichkeit von Manipulator und Arbeitsroboter können eine größere Zahl von Bearbeitungsschritten mit den gleichen Werkzeuggeometrien erledigt werden. Dies ist unter anderem auf die bessere Zugänglichkeit des Werkstücks zurückzuführen. Hierbei ist es insbesondere günstig, wenn der Werkstückträger vom Manipulator und der Positioniervorrichtung an zwei weit auseinanderliegenden und einander gegenüberliegenden Stellen gefaßt und abgestützt wird. Die bessere Zugänglichkeit und die damit verbundene höhere Prozeßgenauigkeit kommen auch einer höheren Qualität von Maßhaltigkeit der Werkstücke zugute. Letztendlich läßt sich auch eine Qualitätssicherung durch geometrisches

- 4 -

Abtasten des Werkstückträgers mit gespanntem Werkstück in
einer separaten Meßposition und durch ein nachfolgendes
Abtasten des Werkstücks nach Öffnen des Werkstückträgers
beziehungsweise ein Abtasten des Werkstückträgers ohne
5 Werkstück erreichen.

Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen ergeben sich aus den
Unteransprüchen.

10

15

20

25

30

35

Die Erfindung ist in den Zeichnungen beispielsweise und schematisch dargestellt. Im einzelnen zeigen:

- 5 Figur 1: einen Manipulator mit einem
 Werkstückträger, einem Werkstück und einer
 Positioniereinrichtung in einer
 schematischen Seitenansicht und
- 10 Figur 2: eine Draufsicht auf eine Anordnung gemäß
 Figur 1 in Verbindung mit einer
 Bearbeitungsvorrichtung, insbesondere
 einem Arbeitsroboter.

15

Figur 1 zeigt schematisch eine Bearbeitungsstation (17),
beispielsweise eine Bearbeitungszone, die Bestandteil
einer Anordnung von mehreren Stationen oder Zellen sein
kann. In der Station oder Zelle (17) befindet sich
20 mindestens ein Manipulator (2), der einen Werkstückträger
 (6) mit einem positionsgenau aufgespannten Werkstück (8)
 hält und führt. Zudem beinhaltet die Station oder Zelle
 (17) eine Positioniereinrichtung (1), an der der
 Manipulator (2) den Werkstückträger (6) während des
25 Bearbeitungsvorganges abstützt. Zudem können sich in der
 Station oder Zelle ein oder mehrere
 Bearbeitungsvorrichtungen (5), beispielsweise mehrachsige
 Arbeitsroboter, befinden, die das gehaltene und geführte
 Werkstück (8) in beliebig geeigneter Weise mit ein oder
30 mehreren Werkzeugen (16) bearbeiten.

Im gezeigten Ausführungsbeispiel ist der mehrachsige
Manipulator (2) als Schwerlast-Positionierroboter mit
sechs oder mehr Achsen ausgebildet. Der Manipulator oder
35 Positionierroboter (2) hat eine Hand (3) in einer
 angeflanschten Wechsellvorrichtung (4), mittels derer er
 den Werkstückträger (6) lösbar hält. Der Werkstückträger

(6) besitzt mindestens einen Anschluß (7) zur Verbindung mit der Wechsellvorrichtung (4) beziehungsweise dem Manipulator oder Positionierroboter (2). Der Anschluß (7) ist vorzugsweise randseitig am Werkstückträger (6) angeordnet. Hierdurch wird der Werkstückträger (6) vom Manipulator oder Positionierroboter (2) im wesentlichen fliegend gehalten und geführt.

Die Positioniereinrichtung (1) besteht aus mindestens einer Aufnahmeverrichtung (9), an der der Manipulator (2) den Werkstückträger (6) in ein oder mehreren Achsen (15) beweglich abstützen kann. In Figur 1 sind beispielsweise zwei Aufnahmeverrichtungen (9) in unterschiedlichen Positionen und Ausrichtungen angeordnet. Ihre Zahl kann auch größer sein. Desgleichen kann auch ihre Ausrichtung variieren.

Die einzelnen Aufnahmeverrichtungen (9) besitzen jeweils mindestens eine Zentrieraufnahme (11), die die ein- oder mehrachsige bewegliche Abstützung ermöglicht. In der gezeigten Ausführungsform sind die Zentrieraufnahmen (11) als Prisma oder als Konus ausgebildet.

Die einzelnen Aufnahmeverrichtungen (9) besitzen ferner ein Gestell (10), an dem jeweils ein oder mehrere Zentrieraufnahmen (11) angeordnet sind. Die Gestelle (10) sind im gezeigten Ausführungsbeispiel ortsfest und flurgebunden angeordnet. Sie können alternativ auch beweglich und insbesondere in ein oder mehreren translatorischen Achsen verfahrbar sein. Die Zentrieraufnahmen (11) sind vorzugsweise starr an den Gestellen (10) befestigt. Sie können aber auch ihrerseits in ein oder mehreren Achsen beweglich an den Gestellen (10) positioniert sein.

Am Werkstückträger (6) sind über ein oder mehrere geeignete Ansätze (14) ein oder mehrere Abstützelemente (13) angeordnet, die vorzugsweise als Sphären (13) oder Kugelteile ausgebildet sind. Sie wirken mit den
5 Zentrieraufnahmen (11) zusammen und erlauben eine Abstützung mit ein- oder mehrachsiger Positionierbarkeit oder Orientierbarkeit. Die Sphären (13) sind im gezeigten Ausführungsbeispiel als Kugelköpfe ausgebildet, die größer als eine Halbkugel sind. Alternativ können sie auch als
10 Halbkugelabschnitte oder noch kleinere Kugelteilabschnitte ausgebildet sein. In einer weiteren Abwandlung kann es sich auch um anders geartete ballige oder abgerundete Teile, z.B. auch um ovale Körper, handeln. Eine Mehrfachanordnung von Sphären (13) ermöglicht es, den
15 Werkstückträger (6) in unterschiedlichen Lagen und an unterschiedlichen Aufnahmeverrichtungen (9) abzustützen.

An den Zentrieraufnahmen (11) können ein oder mehrere Sensoren (12) angeordnet sein, die bei Kontakt zwischen
20 der Sphäre (13) und Zentrieraufnahme (11) die Kräfte und/oder Wege oder andere physikalische Werte aufnehmen. Die Sensoren (12) sind dazu in beliebig geeigneter Weise ausgebildet und an geeigneten Stellen angeordnet, z.B. innerhalb der Berührungszone der Zentrieraufnahme (11)
25 oder an der Verbindungsstelle zwischen Zentrieraufnahme (11) und Gestell (10).

Über die Sensoren (12) kann z.B. die anstehende Kraft oder der Weg gemessen werden. Bei einer geeigneten
30 Mehrfachanordnung von Sensoren (12) oder einen dreidimensionalen Kraft- oder Wegsensor läßt sich dabei feststellen, ob die Sphäre (13) exakt in der Zentrieraufnahme (11) positioniert ist. Hierdurch kann auch die Andrückkraft und Positioniergenauigkeit des
35 Manipulators (2) festgestellt und entsprechend nachgeregelt werden. Ist z.B. die anstehende axiale Kraft zu groß, bewegt sich der Manipulator (2) so weit zurück,

bis die Kräfte ausgeglichen sind beziehungsweise ihren Sollwert erreicht haben. Umgekehrt muß bei einer zu geringen Kraft der Manipulator (2) den Werkstückträger (6) nachführen und stärker gegen die Zentrieraufnahme (11) pressen. Über diese Kraftmessung kann zudem festgestellt werden, ob der Manipulator (2) gegebenenfalls überlastet wird. Ferner läßt sich durch eine geeignete Sensoranordnung (12) feststellen, ob die Anpreßrichtung des Manipulators (2) korrekt ist. Über die Sensoranordnung (12) kann zudem mit einer geeigneten Steuerung und einem geeigneten Programm der Tool-Center-Point (TCP) der Sphärenposition im Prozeß ein- oder mehrmalig ermittelt beziehungsweise korrigiert werden.

Durch die mehrachsige beweglichen Aufnahmevorrichtungen (9) kann der Manipulator (2) den Werkstückträger (6) in unterschiedlichen Lagen orientieren und gegenüber der Bearbeitungsvorrichtung (5) in geeigneter Weise ausrichten. Hierbei kann auch eine grundlegende Umorientierung durch Wechsel der Aufnahmevorrichtung (9) geschehen.

Die Anschlüsse (7) und die Sphären (13) sind vorzugsweise an den Rändern des Werkstückträgers (6) und an weit auseinanderliegenden Stellen angeordnet. In der Ausführungsform von Figur 1 und 2 befinden sie sich vorzugsweise an einander gegenüberliegenden Stellen. Hierdurch ist das Werkstück (8) für die Bearbeitungsvorrichtung (5) und die Werkzeuge (16) frei zugänglich. Figur 2 zeigt dies.

Beim Bearbeitungsprozeß bewegt der Manipulator (2) den Werkstückträger und das Werkstück (8) in unterschiedliche applikationsabhängige und prozeßgünstige Lagen und Orientierungen. Hierbei kann z.B. das Werkstück (8) beim Schweißen so geführt werden, daß das Schweißbad sich zumindest weitgehend in einer Wannenlage befindet. Zudem

können der Manipulator (2) und die Bearbeitungsvorrichtung (5) sich synchron bewegen, um die optimale Prozeßlage auch bei gekrümmten Bearbeitungsbahnen einzuhalten. Hierfür ist eine geeignete Zellen- bzw. Robotersteuerung (nicht
5 dargestellt) vorhanden.

Die Bearbeitungsvorgänge und die Bearbeitungsvorrichtungen (5) können in den verschiedenen Stationen oder Zellen (17) von unterschiedlicher und beliebiger Art und Ausbildung
10 sein. Beispielsweise handelt es sich um Schweiß-, Klebe- oder Beschichtungsprozesse. Zudem kann die Bearbeitungsvorrichtung (5) als mechanische oder optische Meßvorrichtung ausgebildet sein, die in einer Meßstation den Werkstückträger (6) mit dem gespannten Werkstück (8)
15 durch ein Meßwerkzeug (16) abtastet. Zudem wird dann noch das Werkstück (8) nach Öffnen der Spannstellen des Werkstückträgers (6) vermessen. In einem dritten Schritt kann dann noch der Werkstückträger (6) ohne Werkstück (8) vermessen werden. Durch Vergleich der Meßergebnisse lassen
20 sich Verzüge oder andere Geometrieänderungen feststellen und die Bearbeitungs- und Prozeßqualität sowie die Bauteilqualität überwachen.

Der Manipulator (2) kann über die Wechsellvorrichtung (4) den Werkstückträger (6) auch zur nächsten Station oder
25 Zelle weiterreichen. Dort kuppelt ein entsprechender Manipulator an einem zweiten Anschluß (7) an, übernimmt den Werkstückträger (6) und führt ihn einem weiteren Bearbeitungsprozeß zu, wobei wiederum eine
30 Positioniereinrichtung (1) zum Einsatz kommen kann.

Abwandlungen der gezeigten Ausführungsform sind in verschiedener Weise möglich. Zum einen kann der Werkstückträger (6) entfallen. In diesem Fall hat das
35 Werkstück (8) selbst geeignete Anschlüsse (7) und Sphären (13). Die Handhabung ist dann die gleiche wie beim Werkstückträger (6).

In einer weiteren Variante kann die Aufnahmevorrichtung (9) mit dem Gestell (10) und der Zentrieraufnahme (11) anders ausgebildet sein. Beispielsweise kann eine einfache Rohraufnahme vorhanden sein, die lediglich eine Drehbewegung um die Längsachse erlaubt. In diesem Fall wird die Kugel (13) durch einen Kegel oder einen Zylinderstift ersetzt. In diesem Fall können der Werkstückträger (6) oder das Werkstück (8) nur um eine Bewegungsachse (15) verdreht werden. Darüber hinaus sind auch weitere Varianten der Ausbildung und Orientierungsmöglichkeiten möglich.

Der Manipulator (2) ist in der gezeigten Ausführungsform als Schwerlastroboter ausgebildet. Er kann auch in geeigneter anderer Weise aus ein oder mehreren Bewegungseinheiten bestehen.

20

25

30

35

BEZUGSZEICHENLISTE

	1	Positioniereinrichtung
	2	Manipulator, Positionierroboter
5	3	Hand
	4	Wechselvorrichtung
	5	Bearbeitungsvorrichtung, Arbeitsroboter
	6	Werkstückträger
	7	Anschluß
10	8	Werkstück
	9	Aufnahmevorrichtung
	10	Gestell
	11	Zentrieraufnahme, Prisma, Konus
	12	Sensoranordnung
15	13	Sphäre, Kugelteil
	14	Ansatz
	15	Bewegungsachse
	16	Werkzeug
	17	Bearbeitungsstation, Zelle

20

25

30

35

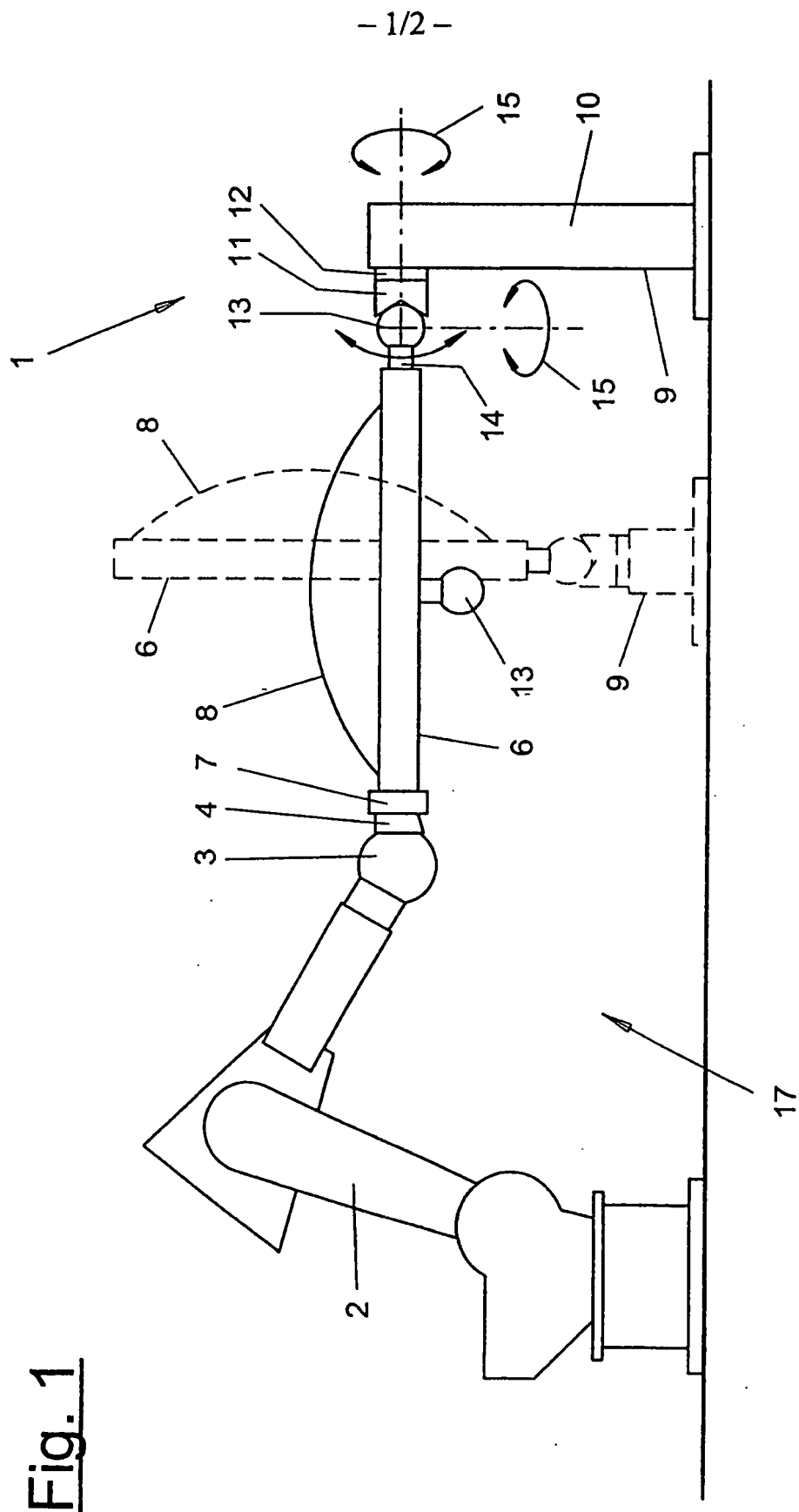
PATENTANSPRÜCHE

- 1.) Positioniervorrichtung für Werkstückträger oder Werkstücke, die von einem mehrachsigen Manipulator gehalten und geführt werden, dadurch
5 g e k e n n z e i c h n e t, daß die Positioniervorrichtung (1) mindestens eine Aufnahmevorrichtung (9) aufweist, an der der Werkstückträger (6) oder das Werkstück (8) in ein
10 oder mehreren Achsen (15) beweglich abstützbar und in unterschiedlichen Lagen orientierbar ist.
- 2.) Positioniervorrichtung nach Anspruch 1, dadurch
15 g e k e n n z e i c h n e t, daß die Aufnahmevorrichtung (9) mindestens eine Zentrieraufnahme (11) aufweist.
- 3.) Positioniervorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß die
20 Zentrieraufnahme (11) als Prisma oder als Konus ausgebildet ist.
- 4.) Positioniervorrichtung nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß die
25 Zentrieraufnahme (11) an einem ortsfesten oder beweglichen Gestell (10) angeordnet ist.
- 5.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß am
30 Werkstückträger (6) oder am Werkstück (8) mindestens eine auf die Zentrieraufnahme (11) abgestimmte Sphäre (13) angeordnet ist.
- 6.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß der
35 Werkstückträger (6) oder das Werkstück (8) mindestens einen Anschluß (7) zur Verbindung mit dem

- 13 -

Manipulator (2) aufweist.

- 5 7.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß der Anschluß (7) randseitig zur fliegenden Lagerung am Manipulator (2) angeordnet ist.
- 10 8.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß der Manipulator (2) eine Wechsellvorrichtung (4) zur lösbaren Verbindung mit dem Anschluß (7) aufweist.
- 15 9.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß die Aufnahmevorrichtung (9) mindestens eine Sensoranordnung (12) aufweist.
- 20 10.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß die Sensoranordnung (12) an der Zentrieraufnahme (11), insbesondere zwischen Zentrieraufnahme (11) und Gestell (10) angeordnet ist.
- 25 11.) Positioniervorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß die Sensoranordnung (12) ein oder mehrere kraft- und/oder wegmessende Sensoren aufweist.
- 30
- 35



- 2/2 -

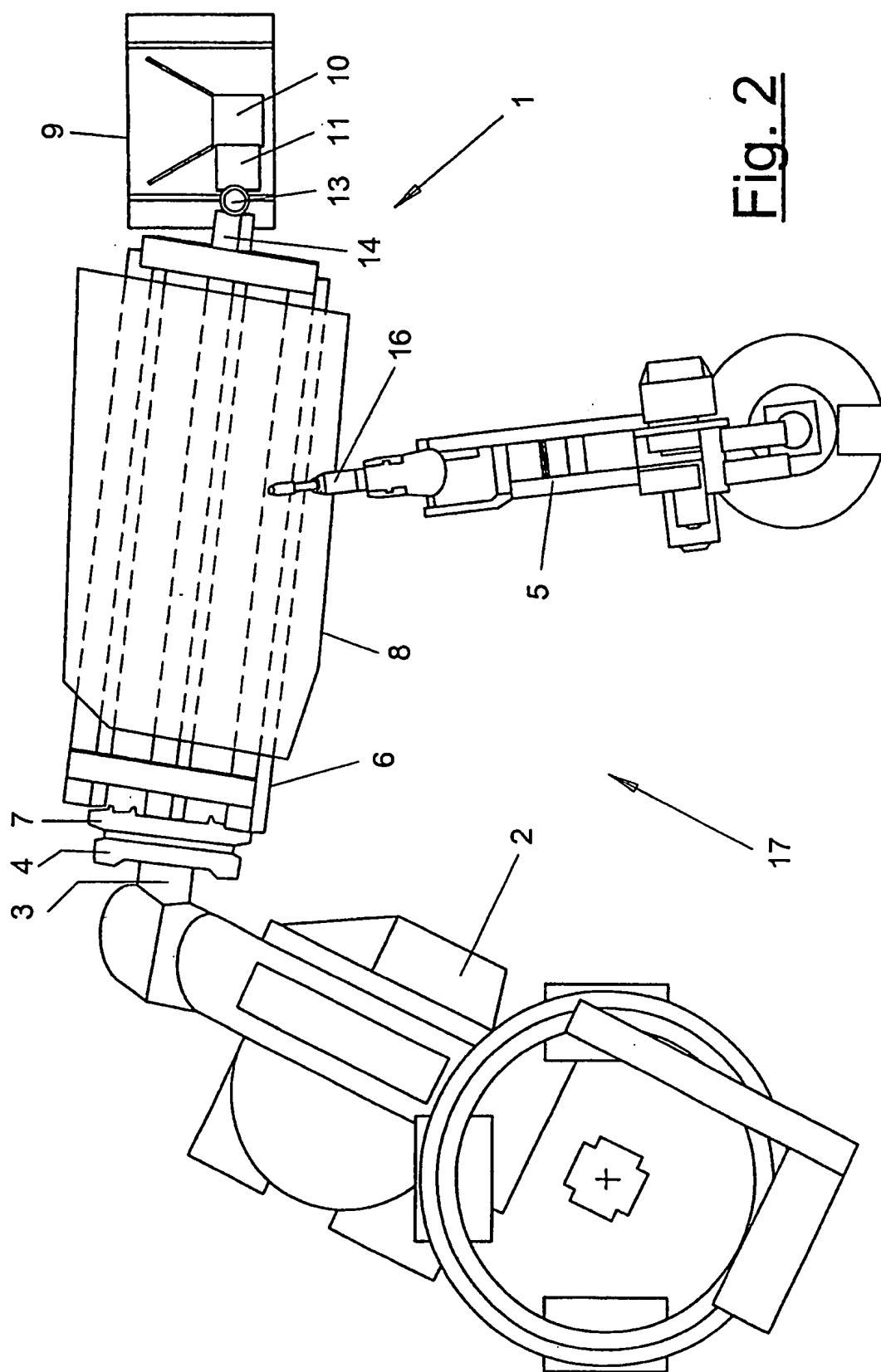


Fig. 2

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 00/04452

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B23K37/047 B25J9/16 B23Q17/22

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B23K B25J B23Q

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 4 892 457 A (BARTLETT DONALD S ET AL) 9 January 1990 (1990-01-09) column 4, line 62 -column 5, line 53; figures 2,3,5	1-4
X	US 5 391 852 A (WEAVER CHARLES D ET AL) 21 February 1995 (1995-02-21) column 2, line 29 -column 3, line 5; figures	1-4
X	WO 96 30170 A (ASEA BROWN BOVERI ; BROGAARDH TORGNY (SE); SNELL JOHN ERIK (SE)) 3 October 1996 (1996-10-03) abstract; figure 3	1,2,4, 9-11
A	EP 0 753 379 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 15 January 1997 (1997-01-15) -/-	



Further documents are listed in the continuation of box C.



Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

7 September 2000

Date of mailing of the International search report

19/09/2000

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Caubet, J-S

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 00/04452

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	<p>EP 0 849 032 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG) 24 June 1998 (1998-06-24)</p> <p>-----</p>	

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 00/04452

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 4892457	A	09-01-1990	NONE	
US 5391852	A	21-02-1995	US 5329092 A	12-07-1994
WO 9630170	A	03-10-1996	SE 508176 C	07-09-1998
			DE 69601622 D	08-04-1999
			DE 69601622 T	11-11-1999
			EP 0817705 A	14-01-1998
			ES 2132905 T	16-08-1999
			JP 11502471 T	02-03-1999
			SE 9501124 A	30-09-1996
EP 0753379	A	15-01-1997	DE 19525701 A	16-01-1997
			DE 59602526 D	02-09-1999
			ES 2135816 T	01-11-1999
EP 0849032	A	24-06-1998	DE 19652465 A	18-06-1998